Garantia

La compania de Chicago Rivet & Machine garantiza maquinas automaticas de remachar, y partes (excluindo Herramientas, Conductor, Qujadas y Yunques) que sean libre de defectos en material y trabajo sobre uso normal y servicio por un periodo de un (1) año desde la fecha del embarque de la Compania. La obligacion de la compania sobre esta garantia esta limitada para reparar o remplazar, a su opcion cual quier material que haiya sido inspecionada por la Compania debe exponer a la satisfacion de la Compania que son defectos en material o trabajo. El comprador tiene que regresar el material a la fabrica designada por la Compania, gastos de embarque pagados, con informacion completa exponiendo los defectos y la installacion, operacion y servicio de el material.

Tabla De Materias

Introducion

Maquinas mecanicas de Chicago Rivet incluyen una liñea completa de maquinas electronicas y manejo de pie. Son diseñados a reunir una gran variedad de applicaciones, requiramentes, incluindo montadura de remaches multiples. Ademas, Chicago Rivet manufactura una liñea de maquinas pneumaticas que emplea la fuerza firme de aire para remachar material fragil, o variaciones en gruesor.

Este Manual de Preperacion y Servicio provee todas descripciones general y instruciones para desempacar y preperacion, inspecion y ajuste, lubricacion y investigacion de problemas de todos los modelos de maquinas mecanicas de remachar manufacturados por Chicago Rivet & Machine Company. Tambien describe procedemientes para cambiar el tamaño del ramache. Donde informacion especifica o dibujos para un modelo particular son referidos, cosulte los Dibujos de Partes y Asamblea para su modelo de maquina. Estos Dibujos de Partes y Asamblea, uno por cada modelo de maguina, y este Manual de preparacion y Servicio son organizados para complementar uno al otro. Antes de atentar a desempacar, preparar, ajustar o operar la maquina, asegurese de leer y entender todas las instrucciones, especialmente todas las precauciones de seguridad. Los ayudaran a poner la maquina en operacion eficazmente, con seguro, y sin dañar la maquinna. El manual es conciso y el tiempo corto requirido para leer lo va a compensar el tiempo de preperacion.

Todas las maquinas y accessorios de Chicago Rivet son diseñados para una vida larga de alta producion, servicio libre de problemas, y son garantizadas por un tiempo de un año (lea la garantia, fondo interior), pero se tienen que dar las inspeciones y ajustes, lubricacion y limpieza como especifica en este manual. Siguiendo con cuidado los procedemientes y mantenimiento, se pueden asegurar los resultadas mejores de su maquina de Chicago Rivet, y tambien evitarar accidentes personales o daño a la maquina duranta la preparacion, operacion y mantenimiento.

Precauciones de Manejo y Seguridad

Seguridad General: Mantenga en mente un punto muy importante, sobre maquinas de remachar; La parta de arriva es basicamente pesada - especialmente maquinas de pedestal. Usualmente, practicas de cuidado evitan daño a la maquina tambien accidentes personal. Ya sea en manejo, preparacion, ajuste o operacion de la maquina. Nunca tenga puesta joyas, mangas largas o corbatas cuando se esta manejando o operando maquineria. Siempre tenga puesto una mascara o respiradora y use abanicos de ventilacion si es necessario cuando esta usando solventes toxicos o otras quimicas, cuando este limpiando las maquinas.

Desempaque y Manejo: Immediatamente sobre su llegada, aviualamente inspeccione lo de afuera de la caja de envase antes de abirir la, para evdencia visible de daños (A veces es un punto muy importante en el exito del reporte de daños con cargadores de embargo). Si ay daño, anote una descripcion corta cuando firme el recibo de entrega del cargador, o no firme hasta que hable con los officiales del cargador. Primero desempaque, las tablas de mas arriba y luego de los lados, usando herramientes con cuidado para evitar daño a la maquina. Deje lo de abajo de la caja de envase abajo de la maquina y inspeccione la maquina por daños.

Asegurese que el recibo de entrega, enseñe lo mismo en la orden y la factura para asegurarse que todos los articulos se entregaron, incluyendo la caja de herramientas (conductor, quijadas y yunque) esten asegurados en el envase.

Use un tractor de elevar o troca manual debajo de la base para transportar la maquina y, como esta pesada, asegurese que la columno mas alto de la maquina sea atada al tractor con una banda pesada, fajo o mecate. No use una vendaja cuando maneja la maquina; y no use la tolva o canal para detener la. Use zapatos de seguridad y guantes cuando maneja la maquina, y remueva cual quier articulo de ropa floja y toda la joyeria, especialmente anillos. Mueva la maquina despacio con la troca, asfgurese que esta este en la parte de abajo del envase, para que quede en su lugar. Luego quite la maquina de el envase y pongala en el piso o banca.

Operacion de Seguridad: Asegurese que cual quier persona assignado para operar una maquina de Chicago Rivet: (1) Tenga con conocimiento de la operacion de la maquina y haiga leido y entiende la Pagina 3, Operacion y Descripcion, de este manual de servicio; (2) Que tenga puestos lentes y zapatos de seguridad; (3) Quite o tenga segurado todos los articulos de ropa suelta; (4) Quite anillos y otra joyeria.

Asegurese, antes de que algien toque cual quier componente de la maquina para el servicio y mantenimiento de la maquina, que la energia electrica este apagado/desconnectada, y asegurado para que nadie la pueda prender accidentalmente, excepto a la direcion de la persona haciendo el servicio.

Preperacion

Procedemiente de Preparacion:

1. Asegurese que el lugar designado para la maquina tenga bastante espacio al deredor de la maquina para el operador y personal de preparacion y mantenimiento.

2. Anivele la maquine y asegurela al piso usando tornillos pero el nivel no tiene que ser perfecto. Maquinas de banca tienen que estar solidamente aseguradas.

3. Limpie toda la grasa protectora de la maquina con un liquido de quitar grasa, o un solvente similar (no use gasolina o materiales que se pueden ensender o que puenda estallar o que sean toxicos, respectivo). Tambien limpie la tierra de los canales usando un cepillo y liquido de limpiar.

4. Inspeccione completamente y lubrique la maquina segun indique el mapa de lubricacion en la Pagina 8, "Inspeciones y Lubricacion". Use aciete SAE 20 para lubricar la maquina, pero no lubrique los canales.

5. Connecte el tablero de control electrico al surtidor de electricidad (asegurese que el voltaje, amperaje, aspecto y frequencia - Hertz - sean los mismos que requiere la maquina). Esta coneccion debe ser hecho por un electrisista competante. Asegurese de no cubrir la placa de identificacion de la maquina.

6. Con la energia apagada haga todas las inspeciones, en orden, delineado abajo (en esta seccion) y cual quier ajustes que sean nesesarios, sigiendo los procedimientas en las Paginas 4 y 5, "Ajustes y Reemplazo de Partes."

7. Despues de que varios componentes de remachar sean ajustados a la specificacion, limpie la maquina de remaches y apague la tolva y baje el yunque para que la maquina se pueda poner en periodo (sin colocar un remache).

8. Ponga un trabajo asamblado en el yunque y de le vuelta al rueda volante para traer el conductor abajo a la posicion de remachar, y suba el yunque hasta que el asamblado este acomodado entre el conductor y el yunque.

9. Regrese la maquina a la posicion del principio volteando la rueda volante.

10. Llena la tolva con remaches al nivel apropiado (medio lleno) y desprenda el seguro de el resbalar traslado. Agreque un remache a las quisadas.

11. Prenda el boton de energia "ON", y empieze la maquina.

12. Inspeccione la tension del remache. Siesta demaciado apretado o suelta sigue el procedimiento aliniado en el roblon del remache en la Pagina 4, "Ajustes y Reemplazo de Partes" para ajustar la tension del remache. Inspeccione otra vez repitiendo los procedimientos en la Pagina 4.

13. La maquina esta lista y puesta para produccion la cual rendra el ultimo remache ajustado.

Operacion y Descripcion

Proposito y Capabilidades de la Maquina: Las maquinas mecanicas de Chicago Rivet pueden remachar una gran vari edad de tamaños y estilo de cabeza. Requiren, en un caso (con pequeñas variciones solamente en la longitud del mango del remache) solamente ajustes a la maquina, en o tros casos (variaciones en el diametro del mango o estilo de cabeza) un cambio de procedimiento nuevo de varios componentes de la maquina. Los modelos de doble cabeza, para remachar remaches multiples, se pueden ajustar para poner remaches en varios centros. Estos cambios estan completamente aliniados en la Pagina 12, Cambio en Tamaño de Remache. Ademas se de ben de hacer ajustes comunes y el mantenimiento de la maquina, de vez en cuando pero no se require herramienta especiales.

El mismo tipo de cambio de componentes alarga la versatilidad de la maquina, adaptando la para poder remachear ojetes, tornillos de inducir, tachuelas, anillo de cuerda y otros pasadores similares. Componentes y accessorios disporuibles para combios incluyen gran variedad de cuernos detenedores de yunques y en mueble especiales de yunque. Comuniquese con su representante de Chicago Rivet, o a la officina principal para informacion general y completa.

Elementos de Operacion: Estas maquinas son operadas pr pie o operada con motor electrico para sentar el proceso del remache, el periodo de operacion anterior era con trolado electricamente con un interruptor de pie o un interruptor de mano. La energia electrica del motor se transmite pro un empuitador - que tambien sirve como un freno - y esta convertido por un para remachar remaches. Cada periodo de operacion normalmente require una operacion individual del interruptor. El movimiento alternativo, sobre el embolo, impulsa al conductor contra el remache detenido en las mordizas, formando el remache contra el yunque. El yunque esta dentenido en un tenedor de yunque, cuerno o mueble s qetado por el cuerno, que esta connectado al columno o cabeza de la maquina.

Yunque - determina la figura y calidad del remache porque hace la forma del remache. Poreso es uno de los mas importantes accessorias de la maquina, y es disponible en muchos estilos y tamaños. Es uno unidod que esta (hecho) asamblado en fabrica y consiste principalmente del casco del yunque, tuerca, resorte, y un guia. El remache presiona contra un guia al ser guiado a traves del ensanble hasta que se une al casco del yunque, el cual forma el remache. Porque el choque de la maquina de remachar esta fijo, el remache esta ajustado con el yunque subiendo y bajando lo, hasta que el remache esta satisfactorio, pero bambien require ajustes a la maquina (vea Remache, Pagina 4.)

Quijadas y Conductor - detienen el remache y lo inpulza contra el yunque, respectivo, para formar el roblon en el remache(s).

Canales y Resbalon de Traslado - entriegan el remache de la tolva a las mordizas, y consiste de un canal elevado y canal bajo. Los cuales contienen un grupo de placas en medio donde el remache se resbala, y el resbalon de traslado que, es cargado por un resorte y movido por la palanca del resbalon de traslado, traslada el remache de arriba hasta el canal de bajo, por cada periodo de operacion.

Tolva - alimenta los remaches, sincronizados con la operacion de remachar, por una ranura de la, taza de arriba. El gula de velocidad es ajustable, con dos o tres velocidades disponibles (depende del modelo de maquina), para accommodar remaches de diferentes longitude (cualquier longitud de mango, pero no sobrepase lo hondo de las ranieras de la taza del tolva. Una tolva acomoda una combinacion de tamaño de cabeza del remache y diametro del mango en todo caso esta designido para cambio rapido cuando los requerrimientos de el remache cambien excepto algunos modelos que la tolva original debe ser modificada por la fabrica. No se debe llenardemaciado la tolva, y para mejor operacion de la maquina, debe ser media llena de remaches. La tolva se vacia de remaches aflojando y removiendo la tuerca nudoza, rondana y resorte del eje de la tolva. Ponga una caja debajo de la taza para taza atrapar los remaches, dale vuelta y remueva la taza del eje. Por fin, resbale todos los remaches del canal. Cuando asemble otra vez la tolva el numero de la parte de la rondana tiene que ser visible (por afuera de la rondana).

Fuerza mecanica activa - consiste de una asamble del colche, incluindo el levador, eje flecha rodillo dejaula y cerrojo. Mechanismo de actividad, rueda volante y motor (excluviendo maquinas operadas por pie). Estos son controados por el pedal de pie o interruptor para permitar un periodo completa. Algunos modelos, tambien tienen un freno; en o tros modelos, el cloche actua como un freno.

Mantenimiento Periodico y Ajustes: Partes de la maquina deben ser inspeccionadas periodicamente para desgaste o para ver que hechar aceite o grase semanal; algunas cada dia. Vea la Pagina 8 para una lista completa de lubricacion requirido, y la Guia para Partes y asambles para su modelo de maquina.

Partes de Reemplazo: Las partes de las maquinas de Chicago Rivet son marcadas con numeros de parte que son facil para identificar de uno o dos letres y un guion, seguido con numeros. Partes son señaladas en la Guiade Partes y asambles para cada maquina. Cada placa de la maquina enseña los numeros de partes, y fechas, de cualquier partes cambiados, agregadas o modificadas deben ser marcadas en esta placa. Una historia reciente de la maquina es immediatamente cuando sea necesario - en la maquina.

Ajustes y Reemplazado de Partes

Desconecta la emergia de la maquina, si es possible, o asegurese que la energia este apagada y que nadie la pueda prender accidentalmente. Lee *Precauciones de Seguridad* en la Pagina l antes de empezar a trabajar en la maquina.

Ajuste de Remachar

Sintomas de Ajuste Necesitado: Yunque nuevo o reemplazado. Remache esta demaciado apretado o flojo en el asamble, o el remache esta fuera del centro.

Especificacion de Maquina: Distancia de la altura del yunque asta el conductor en suposicion mas baja, tiene que ser del minimo gruesor de el asamble de el material del trabojo.

Procedimiento: Si el remache esta demaciado apretado o flojo, ajuste el roblon del remache primero trayendo el conductor a la posicion mas baja, dandole vuelta a la ruendo volante. Luego ajuste el yunque a la *Especificacion de Maquina* (arriba). Luegose ponenalgunos asambles typicamente del gruesor del material de trabojo en cada uno. Si no esta satisfecto, repita el procedemiente para afinar el ajuste. Si el conductor no es adecuadamente centrado, con el yunque, cuando esta en la posicion mas baja, inspecciona el conductor, yunque y detenedor de yunque por desgastes, desaliniamento, daño, y reemplaza la si es necessario (vea la seccion respectivo sobre estos componentos en esta secion). Si estor en buena condicion,alinie el conductor y yonque
simplemente aflojando los cuatro tornillos a segurando la cabeza a la columna, moviendo la cabeza si es necessario y apretando otravez los tornillos. En casos donde el cuerno esta montado a la cabeza, alinie el cuerno para traer el yunque en linia con el conductor.

Reemplazado de Yonque/Ajuste
Usando una varilla sobre el detenedor de yunque, saca el yunque viejo de abajo. Examine el piloto del guia del yunque nuero como sigue: deteniendo el asamble en un mandril, quite la tuerca y resorte, reemplaze la tuerca Luego examine la projeccion de distancia del piloto □b□ (como enseña en el dibjo detallado del piloto en la Figure 1).

Qujadas
Sintomas de Ajuste Necesitado: Los Remaches se pueden caer y lo alimentar inadecuadamente desde las mordizas al asamble de trabajo.

Especificacion de Maquina: En la posicion mas baja, las mordizas deben dejar espacio entre la punta del piloto de el yunque por approximente 1/32", poco con remaches mas largos, y en la posicion mas alta, debe dejar .003" - .005" pulgada vertical con la superficie mas bajo de las placas de carrera mas bajos. □C□ distancia (vea la illustracion, Figura 4 y 5 Qujadas/Coductor/Placa de carrera Ajuste) Pagina 7 la superficie mas alta de las qujadas a lo mas bajo del conductor debe ser menos que el diametro de la cabeza del remache.

Procedemiente: En lo alto y bojo de la placa que, cubre el embolo (vea la illustracion de la ilustracion del Grente de la Maquina, Fugura 3, Pagina 6), un tornillo de ajuste, asegurado con una tuercade seguridad, se soporta en el bloque de parar de la barra portadora de las qujadas, limitando el movimiento vertical de la barra. Afloje las tuercas le seguridad, ajusta los das tornillos de paro limitado hasta que las qujadas sean puestas a la specifacacion de Maquina arribe, y luego aprieta otra vez los tuercas de seguridad para asegurar los tornillos en ajuste. Al mismo tienpo, asegurese que el tornillo y la tuerca que asegurando las qujadas, los resortes de qujadas auxiliares (los resortes que estan doblados por dentre) al portador esten apretados. Estos resortes evitan que los remaches sean escupidos en las qujadas.

Conductor
Sintomas de Ajuste Necessario: El conductor tiene tendencia de caer u poco y es possible que los remaches fallen al caer adecuademente en las qujadas, los dos causado pro uso de tienpo largo en la palanca acodada clavetes/orificios.

Especificacion de Maquina: .003" - .005" pulgada de espacio horizontal entre el conductor y la placa de atras de la placa de carrera baja, y alininamento vertical de fondo mas bajo del conductor poco mas bajo del marqen de la placa de atras para librar la cabeza del remache, (la placa alta del asamble de la placa corredora) cuando el conductor esta puesto en posicion vertical - a lo mas alto de su carrera vertical (vea la illustracion Qujadas/Conductor/Placa Ajuste Pagina 7).

Resbalador de Traslado
Sintomas de Ajuste Requerido: Remaches no se almentan en al canal mas bajo, aunque el canal de arriba contiene remaches, y el resbalador de traslado esta destrancado.

Especificacion de Maquina: Approximadamente 3/8" entre el termino del redbalador de traslado y el termino de la palanca del resbalador de traslado para darle al remache bastante tiempo para caer en el canal de abajo. La abertura del resbalador de traslado tien que estar aliniada con los dos placas de carrera de arriba y de abajo para poder recojer y soltar el remache. El resbalador de traslado se llena con resorte, y debe moverse libremente con poca precion del dedo.

Procedemiente: Inspeccione el movimiento del resbalador de traslado y ajuste el resbalador de traslado y la palanca del resbalador traslada. Ajusta si es necessario, como sigue: primero asegurese que el conductor este en la posicion mas bajo (vea Ajuste de Conductor en esta Seccion). Mida la distancia del termino del resbalador de traslado hasta la palanca del resbalador de traslado. Ajusta a la specificacion de Maquina ajustando la posicion de la palanca de empuje del resbalador de traslado en la palanca acodada de la barra excentriaca como sea necessario, y asegure/o apretando el tomillo del empujador. (o) Ajusta al la specificacion de Maquina ajustando la posicion del collar en la barra de la palanca del resbalador de traslado. (o) Ajusta a la specificacion de Maquina ajust - ando la posicion de tornillo de ajuste de la palanea del resbalador de traslado.

Inspecion y Lubricacion

Inspecion

Tolvas y Tornillas del canal . . . .
para lo apretado

Resbalador de Traslado . . . .
para el movimiento, libre y ajuste

Taza de la Tolva . . . .
Para nivel de llenar, y libre de tiera, tambien ranara de taza para las estillas

Canales . . . .
para espaclo uniforme de las placas y libre deaceite, rasguños y tierra

Fajo de Rueda Volante . . . .
para lo apretado (1/2" de deflecion)

Asamble del Cloche . . . .
Para ruidos estraños tierra y aceite conjelado

Mechanismo de Tropieso . . . .
Para accumulacion de tierra, aceite y grasa

Palanca Acodada . . . .
para desgaste de clauga/orifice, caida de conductor

Embolo y barra portadora de qujadas
por juego excesivo de los lados

Eje de la Tolva . . . .
para voltear libremente

Lubricacion
Lista diaria de Lubricacion:
(con aceite SAE 20)
Correa excentrico de la palanca acomodada
Elevador le palarica de clavo y clavejas
Clavija de elevador de tropiez de contavapor
Alto y bajo pedal de jugo de clavinjao
Pedal del eje
Palavca de eje del resbalon de traclado
Qujadas de barra portadora
Detenedor de Cloche, Aldavary Tornillo
Tolva Connectando la barra de clavo
Bajo, Centro & Alto de fas Clavijas de la palanca acomodado
Cloche rodillo de jaula.
Clavija de reten
Embolo

Lista de Lubricacion Semanal
(con aceite SAE 20)
Eje de la Tolva
Tipo Manga de eje del motor

Lista de Lubricacion Semanal
(con Taza de Graza #2)
Pasador de Cortacircuito
Rueda Volante
Clavija de Tumbar
Eje de cloche

Cambio de Tamano de Remache

Longitud de Asta de Remache (Differencias Pequenas)
Si remaches de aolamente longitud nuevo se ban a usar, cambio en los componentos de la maquina no es neccessario. Solamente cambie la velocidad de guiar. Esta es governada por la siton del balancin del eslabon de reten de la tolva en cualquier del eslabon de reten de la tolva en cualquier de tres orificias (dos orificias en alhunos modelos) en el reten del balancin (normalmente es en el de centro).

Procedemiente: Para acomodar remaches poco mas largos o mas cortos simplemente el eslaban al orificio mas cercad el eje de la tolva (operacion mas despacioO para remaches mas pequenas.

Remaches de longitud nuevo tambien require un ajuste al yunque.

Procedmiente: Vea □Ajuste de Remachar□ en la Pagina 4.

Diseño de Cabeza/Diametro de Asta del Remache
Si remaches de diametro de asta son differente o de differente diseño de cabeza se ban a usar, la maquina de remachar se tiene que cambiar con componentos nuevos asi como son listado abajo.

Componentes Requeridos: Asamble de la tolva de cambiar rapido, conductor,
qujadas y yunques: en algunos casos, tambien el cuerno y detenedor del yunque.

Procedemiente:
a. Remueve las qujadas presentas y sus resortes auxilliares primero removiendo el tornillo y tuerca de union. Vacia la tolva de remaches, sigiendo el procedemiente señalado en la Pagina 3, □Operacion y Descripcion□.

b. Remueve la tolva presente, primero removiendo el eslabon del balancin de reten connectado con un tornillo y una tuerca; luego el tornillo (debajo le de la taza) que asegura la tolva a la cabeza de la maquina; por fin, resbala la tolva de los espiga de la cabeza de la maquina.

c. Instale el conductor nuevo primero bajando el embolo, volteando la rueda volante, para exponer el tor nillo deteniendo el conductor. Afloja el tornillo en frente del embolo, remueve el conductor presento y reemplazalo con el conductor nuevo, luego aprieta el tornillo otra vez.

d. Instale la tolva neuva, a segurando la a la cabeza de maquina con el tornillo (debajo de la taza), juntando el eslabon del balancin de reten con el tornillo y tuerca en ordena de revez de paso □b□ arrica.

e. Instale qujadas nuevas y resortes auxiliares de la qujadas, conectando los al con el tornillo tuerca de conecion viejo, colocando los resortes auxiliares de la qujadas en los mismo lados de las qujadas como estaban antes.

f. Instale cuerno nuevo (se es requerido, posicionando el cuerno al lo alto desiado en el columno o cabeza de maquina y con cuidado alinielo con el del columno para precision vertical y marcando la posicion pa los cuatro orificias nuevos que se ban a perforar. Perfora y aterraja los cuatro orificies para los tornillos de montar el cuerno. (Una extension completa de longitudes y estilos de yunque son disponibles para cuernos con la posicion cambiado).

g. Cambiar Yunques (vea la vision de Lado Escierdo de la Maquina y Sigue el procedimiento en la Pagina 4).

h. Ajusta conductor/qujadas/Placas de carrera, primero poniendo la maquina en la posicion :domestica□ luego sigiendo el procedimiento deliniado en la Pagina 4.

i. Ajusta la carrera de la qujadas y lo alto del yunque, primero bajando el yunque a una posicion completa □baja□ por medio de la rueda volante.

j. Inspecciona los ajustes con algunos pruebas de juego de remaches domo esta a lineado en la Pagina 4.

Centros de Remaches (En Algunos Modelos)
En modelos dobles, la cabez a la derecha es ajustable para variar el espacio del remache.

Procedemiente: Afloja las dos tuercas de 5/8" en la base de la cabeza a la derecha, y los dos tornillos excentricos de la mano derecha en el eje principal. Luego ajusta la posicion de la cabesa a la derecha para el espacio desiado de el remache volteando la varilla del manubrio. Asegura la cabeza en la posicion nueva; primero, apretando otra vez los dostuercas de 5/8"; segundo, dandole vuelta al eje pricinpal una revolucion completa, asegurese que los centros de los remaches sean mantenidos y pro fin, apretando otra vez los tornillos excentricos de la mano derecha.

Maquina o Parte Malfuncionando

Problema:	Es con:	Causado Por:	Corregido:
Maquina no dispara	Energia	Energia de electricidad desonectada (o)	Prendiendo el interruptor o conectando el abastcedor o energia de electricidad.
		tipo de solenoide incrrecto	Que un electricista inspeccione el tipode solenoide.
	ligando en componente de maquina (o)	Eslabones estan ligados.	Inspecciona componentes pa y luego ajustando los componentes de la maquina apropiados (vea la Paginas 4 y 5)
	pasador de corta-circuito	Ajuste del tornillo de pasados esta demaciado afuera.	Voltiando el pasador de corta-circuito ajustando bien el tornillo
Maquina se dispara pero no da su periodo:	Energia (o)	Energia de electricidad desconectada.	Inspeccione las coneciones de todos los componentes que recibien energia incluyndo el motor
	periodo de la maquina (o)	Maquina no esta en su posicion □domestica□, (o)	Ajustando conductor/qujadas a la pocision domestica del periodo de maquina (vea Pagina 5)
		Pedal de pie no tiene ajuste apropiado.	Ajustando el pedal de pie. Vea seccion □cuello de paro abajo.
	Cloche	Resorte del cloche quebrado o sin fuerza, (o)	Reemplazar el resorte.
		Jaula del cloche quebrado, (o)	Reemplazar la jaula.
		levador del cloche esta flojo en el eje, (o)	Reemplaze el eje del cloche.
		Levador del cloche quebrada (o)	Reemplazando el levador.
		Grasa en el cloche duro por la temperatura demaciada baja	Empiezen la maquina como 1/2 hora mas temprano para que la graza del cloche se caliente y se asuavize.
Maquina repite	Ligando en componente de la maquina (o)	Eslabones estan ligados	Inspectando componentes pa, luego ajustando las componentes de la maquina pronios
	resorte (o)	Resorte del corta-circuito incorrecto	Reemplaze con resortes appropiados vea la lista para numero de parte
	pasador de corta-circulto (o)	Tornillo de pasador ajuste muy hondo	Voltee pasador de corta-circuito ajustando el tornillo para afuera.
	cuello de parar	Mal ajuste de cuello de parar	Ajustando el cuello de pare para que el movimiento vertical del corta-circuito sen aproximadamente 1/4" pulgada.
Guia sepega en la posicion “baja”	Guia	Guia puesto demacicdo bajo (o),	Ajustando el puesto de le guia (vea Yunque Pagina 4)
	(o)	Guia doblada.	Reemplazar la guia
	Yunque	Tierra o material estrano collectado en el yunque, (o)	Desasamblando el yunque, limpiando, lubricando o aseamblandolo otra vez
		Resorte del Yunque Quebrado	Reemplazar el resorte del yunque (vea Pagina 4)

Maquina o Parte Malfuncionando ( )			
Problema:	**Es con:**	**Causado Por:**	**Corregido:**
Maquina dispara perono hace superiodo	Solenoide	Solenoide ajustado mal al embolo	Ajusta vez el solenoid y el interruptor de afuera para espasio apropiado a embolo.
Maquina se repite	Solenoide y interruptor de afuera (o)	Clavija del solenoide del imbolo falla al activar el interruptor de afuera	Lo mismo que arriba
	resorte	Tension en resorte del contucircuito no esta bien.	Reemplazar con resorte correcto. Vea lista para numero de parte del resorte

del Remache Malfuncionando

Problema:	Es con:	Causado Por:	Corrdgido:
Remaches no se alimenta en el canal mas arriba	Tolva o canal	Tolva no esta connectada, (o)	Connecta la tolva.
		Ranura Taza de la tolva o canal mas arriba atorados con un remache de tamano raro o material estrana (o)	Afloja la Taza de la tolva, estirando la para afuera en el eje, u removiendo obstruccion con un pedaso de madera (no use metal).
		Tolva excessivamente dewqastada.	Reemplaza la con un tolva nueva.
Remaches no se alimeentan desde el canal de mas arriba	Resbalador de traslado	Resbalador de traslado atrancado (o)	Abriendo resbalador de traslado
		Rebalador de traslado ligados (o)	Ajustando el resbalador de traslado (vea la Pagina 5)
		Palanca del resbalador de traslada ajustado mal	
Remaches voltiandose en las qujadas	Conductor (o)	Conductor puesto demaciado alto	Ajustando el conductor (vea la Pagina 5)
	Qujadas	Remaches muy cortos para las qujadas	Cambiando las qujadas al es tilo correcto (vea la Pagina 5)
		canal dañado por las qujadas, (o)	Quitando rebavas de la tarrera baia dañada.
		qujadas puestos demaciado bajo, (o)	Ajustando las qujadas (vea la Pagina 5).
		qujadas aliniadas mal, (o)	Alinia las qujadas y resortes auxiliares de las qujadas
		qujadas desgatadas.	Reemplazando con qujadas nuevas.

del Remache Malfuncionando

Problema:	Es con:	Causado Por:	Corrdgido:
Remaches escupidos afuerade las qujadas	Remache no se acienta bien en las qujadas, (o)	Remaches voltiandose en las qujadas	(vea las correciones pa Remaches voltandose) Pagina 5
	Barra de qujadas (o)	Demas lado resorte de para la barra de la qujadas, (o)	Reemplazando con resorte no tan nesadas.
		Barra de las qujadas ligadas	Quitando la rebava de las qujadas, limpiando y reemplazando luego lubricando
	Qujadas	Qujadas no sondel mismo par, (o)	Instalando qujadas con numeros identicas
		Qujadas desgastadas, (o)	Reemplazando con qujadas nuevas.
		(o)	Ajustando las qujadas (vea la Pagina 5)
		Qujadas flojas en la barra, (o)	Aprieta la tuerca en el tornillo
		Qujadas flojas en el resorte, (o)	Arieta o Reemplaza los remaches de las qujadas
	(o)	Qujadas erronea para el tamado del remache	Reemplaza las qujadas con unos que se en correctas para el remache que se esta usando.
	Resortes auxiliares de las qujadas (o)	Resortes de la qujadas no tienen bastante tension, (o)	Amentando la cantidad del arco del resorte. Reemplaza el resorte con uno mas pesado.
		Resorte de la qujadas son puestos al revez	Regresa la direccion del arco del resorte.
	Conductor	Conductor demaciado largo, (o)	Reemplazandolo con conductor correcto (vea la Pagina 5).
		la punta y rayo del conductor es muy grande para le cabeza del remache, (o)	
		conductor doblado	Reemplaza el conductor

Formacion Del Remache Imperfecto			
Problema:	**Es Con:**	**Causado Por:**	**Correctado Por:**
Remaches marcados por las qujadas	Qujadas/Resortes	Qujadas sin pulir, (o)	Puliendo las qujadas
		Resortes de las qujadas demaciados fuertes, (o)	aflojando el arco en los resortes auxiliares de las qujadas ousando resortes mas livianos
		Qujadas puestas demaciandas bajas.	Ajustando el niuel de las qujadas (vea la Pagina 5)
Remaches marcados por el conductor	Conductor	Rayo del conductor y el remache no so iguales, (o)	Cambiando el conductor a uno que wea correcto para el remache que se va usar.
		Diametro del conductor es muy pequena (o)	
	(o)	Margen del conductor muy filoso	Paliendo la punta del conductor.
	Robladura	Fuerza excessivo requerido para remachar	Ajustando el remache, Pagina 5
Remaches no muy bien doblads	Yunque	Yunque desgastado (o)	Reemplazando con un yunque nuevo
		Yunque puesto mal, (o)	Ajustando el yunque (vea la Pagina 4)
		Yunque alineado mal con el conductor, (o)	Alinia el conductor con el yunque Pagina 4.
	(o)	Diametro incorrecto del remache del yunque	Hablando a la officina Chicago Rivet.
	Remache	Longitud del remache incorrecto	Cambiando el remache al tamaño correcto (vea el fondo de atras)
		Tamaño orificio en el asamble de trabajo es incorrecto, (o)	Examina la carta (fondo de atras) pa el orificio correcto en tamaño
		Orificio del remache defectivo	Regresa la porcion de muestra a Chicago Rivet para analises.

Problema:	**Es Con:**	**Causado Por:**	**Corregido Por:**
Qujadas se quebran	Qujadas	Qujadas ajusta incorrectamente	Ajusta lo de las qujadas (vea la Pagina 5)
Guia se quebra	Operador de maquina, (o)	Operador de la maquina golpea el guia con el trabajo.	Ensenandole al operador como manejar las partes con mas cuidado
	Asamble de trabajo	Material se empuja al lado en la guia.	Instalando un supporte para el asamble.